

### Použití:

Pro svařování žárupevných ocelí typu 2,25 Cr1Mo.  
Teplota tvorby okují 625°C. Mechanické vlastnosti odpovídají podmínkám tepelného zpracování.  
Předehřev a interpass teplota: 250°C  
Žhánění: 700°C / 1h / pec

### Vhodnost pro svařování, např.:

10CrMo9-10, G12CrMo9-10, 11CrMo9-10 a jiné

### Klasifikace/certifikace:

ABS pro vysokoteplotní aplikace  
BV C2M1 H5 VdTÜV 00971  
CE EN 13479

### Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,07	0,30	0,70	2,30	1,10

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C	
					+20	-20
ISO	TZ 0	650	550	>18	50	25
ISO	TZ 1	>620	>530	>18	>47	-

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žhánění 750°C / 1h

Hodnoty žárupevných vlastností na vyžádání

### Výkonové parametry:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost (%)	Doba hoření (s)	Podíl sv. kovu (%)	(ks/kg sv. kovu)	Výkon navář. (kg/h)
2,0	300	55 - 80	23	115	40	0,58	136	0,70
2,5	300	70 - 110	25	115	52	0,58	88	0,80
3,2	350	95 - 150	26	105	62	0,59	49	1,20
4,0	450	130 - 190	28	110	88	0,64	23	1,80
5,0	450	150 - 260	29	110	92	0,64	15	2,70

### Obal:

bazický

**Teplota přesušení:** 300 - 350°C / 2h

**Svařovací proud:**  = (+)

**Obsah difuzního kyslíku:** < 5 ml / 100 g svar. kovu

**Polohy svařování:**